



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
21.08.2002 Patentblatt 2002/34

(51) Int Cl.7: **C09J 7/02, C09J 7/04**

(21) Anmeldenummer: **02001375.1**

(22) Anmeldetag: **19.01.2002**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(71) Anmelder: **Tesa AG**
20253 Hamburg (DE)

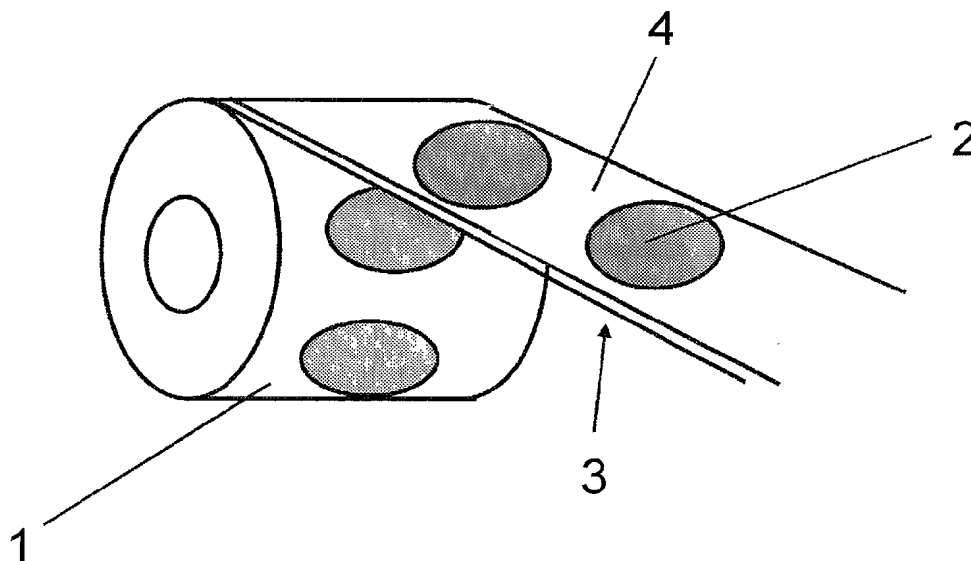
(72) Erfinder:
• **Wieck, Andreas**
25469 Halstenbek (DE)
• **Schwertfeger, Michael**
22147 Hamburg (DE)

(30) Priorität: **16.02.2001 DE 10107294**

(54) **Trägermaterialbahn, auf der beidseitig selbstklebend ausgerüstete Klebebandschnitte angeordnet sind, sowie die Verwendung dieser in einem Handetikettiergerät**

(57) Trägermaterialbahn, auf der beidseitig selbstklebend ausgerüsteten Klebebandabschnitte angeordnet sind, wobei auf die Trägermaterialbahn beidseitig ei-

ne antiadhäsive Beschichtung aufgebracht ist und wobei sich die beiden antiadhäsiven Beschichtungen im Abweisungsgrad zur Klebmasse der Klebebandabschnitte unterscheiden.



Figur 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Trägermaterialbahn, auf der beidseitig selbstklebend ausgerüstete Klebebandabschnitte angeordnet sind, sowie die Verwendung dieser in einem Handetikettiergerät.

[0002] Teile, welche durch ein doppelseitiges Klebeband befestigt werden sollen (zum Beispiel Flachbandkabel, Displays, Kartonagen) werden sehr oft vorab komplett selbstklebend ausgerüstet. Dies ist mit sehr viel Materialverbrauch verbunden, und sowohl die kantengleiche Ausrüstung von Teilen mit einem Klebeband, als auch das notwendige Abziehen der Klebebandabdeckung später bei der Montage sind sehr zeitintensiv.

[0003] Eine Alternative besteht im Aufbringen von einzelnen Klebepunkten direkt bei der Montage, um dann anschließend das Teil darauf zu verkleben. Auch diese Arbeit ist umständlich, da die Klebepunkte wiederum mit einer Abdeckung ausgerüstet sind, welche vorab entfernt werden muß.

[0004] Aufgabe der Erfindung ist es, eine Trägermaterialbahn mit beidseitig klebend ausgerüsteten Klebebandabschnitten zur Verfügung zu stellen, so daß diese auf einem Handetikettiergerät, wie es beispielsweise bei der Aufbringung von Preisetiketten verwendet wird, verarbeitet werden kann, um somit einzelne Klebebandabschnitte direkt sehr schnell auf einem beliebigen Untergrund aufbringen zu können und anschließend ein beliebiges Teil direkt auf diesen zu verkleben.

[0005] Gelöst wird diese Aufgabe durch eine Trägermaterialbahn, wie sie im Hauptanspruch niedergelegt ist. Die Unteransprüche betreffen vorteilhafte Fortbildungen des Erfindungsgegenstands sowie besonders vorteilhafte Verwendungen desselben.

[0006] Demgemäß betrifft die Erfindung eine Trägermaterialbahn, auf der beidseitig selbstklebend ausgerüstete Klebebandabschnitte angeordnet sind, wobei auf die Trägermaterialbahn beidseitig eine antiadhäsive Beschichtung aufgebracht ist und wobei sich die beiden antiadhäsiven Beschichtungen im Abweisungsgrad zur Klebemasse der Klebebandabschnitte unterscheiden.

[0007] In einer ersten vorteilhaften Ausführungsform weist die antiadhäsive Beschichtung, die sich auf der oberen Seite der Trägermaterialbahn befindet, einen niedrigeren Abweisungsgrad auf als die antiadhäsive Beschichtung, die sich auf der unteren Seite der Trägermaterialbahn befindet.

Auf diese Weise ist nämlich gewährleistet, daß

- die einzelnen Klebebandabschnitte auf der Trägermaterialbahn in Form einer Rolle ohne weitere Hilfsmittel (zum Beispiel einer zweiten Abdeckung) konfektioniert und dargereicht werden können; beim Konfektionierungsvorgang (Zuschnitt der Klebebandabschnitte) kann das überflüssige Material als Gitternetz abgezogen und verworfen werden und
- die Klebebandabschnitte durch Hilfsmittel (zum

Beispiel Etikettiergerät) einfach gespendet werden können.

[0008] Als Trägermaterialbahn werden vorzugsweise Papier, ein Papier-Polyolefin-Verbund und/oder eine Folie eingesetzt.

[0009] Als antiadhäsive Beschichtung wird vorzugsweise lösemittelfrei beschichtetes Silikon eingesetzt.

[0010] Weiter vorzugsweise wird die antiadhäsive Beschichtung und/oder das lösemittelfrei beschichtete Silikon mit 0,8 bis 3,7 g/m², bevorzugt 1,3 bis 3,2 g/m², ganz besonders bevorzugt 1,8 bis 2,8 g/m², aufgetragen.

[0011] Aber auch lösemittelhaltige Systeme als antiadhäsive Beschichtung sind möglich, und zwar mit einer Auftragsmenge von insbesondere 0,3 bis 1 g/m².

[0012] Als Träger für die Klebebandabschnitte werden weiterhin vorzugsweise bahnförmige Materialien wie Papier, Vliese, Kunststofffolien und Schaumstoffe eingesetzt.

Prinzipiell sind alle Arten von doppelseitig beschichteten Klebebändern als Basismaterial für die Klebebandabschnitte geeignet.

Als Klebemassen für die Klebebänder können alle Haftklebemassen, wie sie zum Beispiel im SATAS, Handbook of Pressure Sensitive Adhesive Technology, Third Edition, erwähnt sind, eingesetzt werden. Insbesondere eignen sich Natur-/Synthesekautschuk und acrylatbasierende Klebemassen, die aus der Schmelze oder Lösung aufgetragen werden können.

[0013] In einer ersten vorteilhaften Verwendung der Trägermaterialbahn wird diese in einem Handetikettiergerät eingelegt, aus dem einzelne Klebebandabschnitte gespendet werden können.

[0014] Besonders vorteilhaft läßt sich die Trägermaterialbahn zur Verklebung von einzelnen Teilen im Kraftfahrzeugbau verwenden, und zwar in Verbindung mit dem Handetikettiergerät, aber z.B. auch beim Messebau oder im Bereich Verpackungen.

[0015] Die erfindungsgemäße Trägermaterialbahn bietet eine Vielzahl von Vorteilen, die derartig nicht vorherzusehen gewesen sind.

Es entsteht beim Verspenden der Klebebandabschnitte kein Zeitverlust durch Abziehen einer Abdeckung und weniger Müll. Verschiedene Größen von Klebepunkten - in unterschiedlicher Anzahl verklebt - lassen quasi eine "Dosierung" der benötigten Menge Klebeband zu.

[0016] Im folgenden wird anhand einer Figur eine bevorzugte Ausführungsform der Trägermaterialbahn dargestellt, ohne in irgendeiner Form einschränkend wirken zu sollen.

[0017] Die Trägermaterialbahn 1 ist bevorzugt zu einer Rolle aufgewickelt. Auf der Trägermaterialbahn 1 sind die einzelnen Klebebandabschnitte 2 in regelmäßigen Abständen 2 angeordnet.

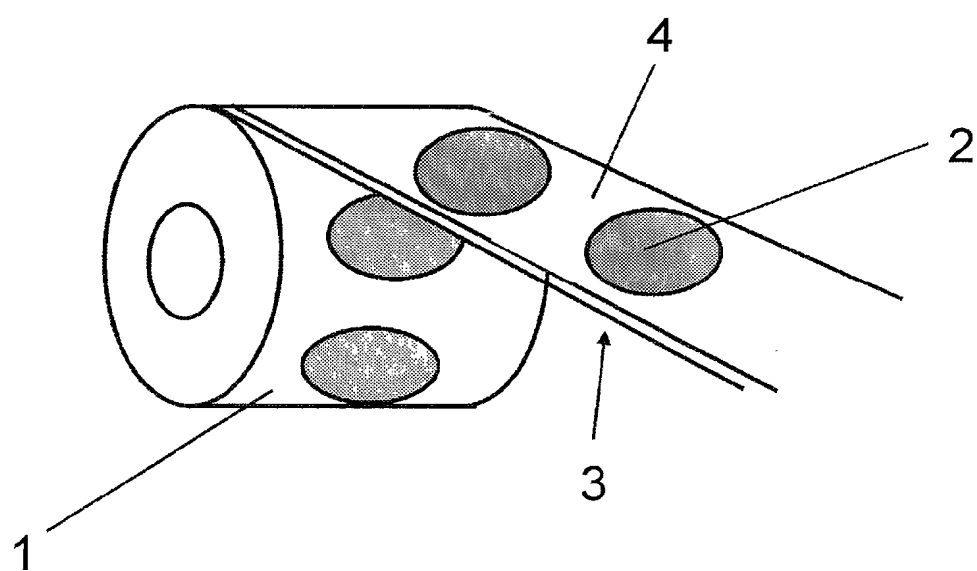
Die Trägermaterialbahn 1 weist unterschiedliche antiadhäsive Beschichtungen 3,4 auf. Die sich auf der unteren Seite der Trägermaterialbahn 1 befindende antiadhäsi-

ve Beschichtung 3 weist einen höheren Abweisungs-
grad auf als die antiadhäsive Beschichtung 4, die sich
auf der oberen Seite der Trägermaterialbahn 1 befindet.
[0018] Die Rolle der Trägermaterialbahn 1 kann der-
artig in ein Handetikettiergerät eingelegt werden, aus
dem das Versenden der Klebebandabschnitte 2 erfol-
gen kann. 5

Patentansprüche

10

1. Trägermaterialbahn, auf der beidseitig selbstkle-
bend ausgerüsteten Klebebandabschnitte ange-
ordnet sind, wobei auf die Trägermaterialbahn beid-
seitig eine antiadhäsive Beschichtung aufgebracht 15
ist und wobei sich die beiden antiadhäsiven Be-
schichtungen im Abweisungsgrad zur Klebemasse
der Klebebandabschnitte unterscheiden.
2. Trägermaterialbahn nach Anspruch 1, **dadurch ge-
kennzeichnet, daß** die antiadhäsive Beschichtung,
die sich auf der unteren Seite der Trägermaterial-
bahn befindet, einen höheren Abweisungsgrad auf-
weist als die antiadhäsive Beschichtung, die sich
auf der oberen Seite der Trägermaterial befindet. 20
25
3. Trägermaterialbahn nach den Ansprüchen 1 und 2,
dadurch gekennzeichnet, daß als Trägermaterial-
bahn Papier, ein Papier-Polyolefin-Verbund und/
oder eine Folie eingesetzt werden. 30
4. Trägermaterialbahn nach den Ansprüchen 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet, daß als Träger für die
Klebebandabschnitte bahnförmige Materialien wie
Papier, Vliese Kunststoffolien oder Schaumstoffe 35
eingesetzt werden.
5. Trägermaterialbahn nach den Ansprüchen 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet, daß die antiadhäsive
Beschichtung mit 0,8 bis 3,7 g/m², bevorzugt 1,3 40
bis 3,2 g/m², ganz besonders bevorzugt 1,8 bis 2,8
g/m², aufgetragen wird.
6. Trägermaterialbahn nach den Ansprüchen 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet, daß als antiadhäsive 45
Beschichtung lösemittelfrei beschichtetes Silikon
eingesetzt wird.
7. Verwendung der Trägermaterialbahn nach zumin-
dest einem der vorhergehenden Ansprüche, **da-
durch gekennzeichnet, daß** die Trägermaterial-
bahn in einem Handetikettiergerät eingelegt wird,
aus dem einzelne Klebebandabschnitte gespendet
werden können. 50
55
8. Verwendung der Trägermaterialbahn nach zumin-
dest einem der vorhergehenden Ansprüche zur
Verklebung von einzelnen Teilen im Kraftfahrzeug-



Figur 1



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 02 00 1375

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
E	WO 01 90269 A (TESA AG ;WIECK ANDREAS (DE)) 29. November 2001 (2001-11-29) * Seite 2, Zeile 1 - Zeile 25 * * Seite 4, Zeile 31 * * Seite 3, Zeile 27 - Zeile 29 *	1-6	C09J7/02 C09J7/04
X	EP 0 874 034 A (BEIERSDORF AG) 28. Oktober 1998 (1998-10-28) * Spalte 1, Zeile 53 - Zeile 67 * * Spalte 3, Zeile 8-10 * * Spalte 3, Zeile 29 - Zeile 30 * * Spalte 9, Zeile 34 - Zeile 35 *	1-4	
A	FR 2 507 196 A (EUVERTE BERNARD) 10. Dezember 1982 (1982-12-10) * Seite 2, Zeile 1 - Zeile 7 * * Seite 3, Zeile 12 - Zeile 20 *	1-8	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
			C09J
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort MÜNCHEN		Abschlußdatum der Recherche 13. Mai 2002	
		Prüfer Müller, M	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPO FORM 1503 03.02 (P04C06)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 02 00 1375

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.
 Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

13-05-2002

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
WO 0190269	A	29-11-2001	DE	10060409 A1	06-12-2001
			WO	0190269 A1	29-11-2001
EP 0874034	A	28-10-1998	DE	19716996 C1	04-06-1998
			DE	59800039 D1	02-12-1999
			EP	0874034 A1	28-10-1998
			ES	2139466 T3	01-02-2000
			JP	10298507 A	10-11-1998
FR 2507196	A	10-12-1982	FR	2507196 A1	10-12-1982

EPO FORM P-461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82



Europäisches
Patentamt
European Patent
Office
Office européen
des brevets

EP1233046

[Print](#)[Copy](#)[Contact Us](#)[Close](#)

Result Page

Notice: This translation is produced by an automated process; it is intended only to make the technical content of the original document sufficiently clear in the target language. This service is not a replacement for professional translation services.

[0001] The invention relates to a substrate course, are placed on which reciprocally self adhesive equipped tape sections, as well as the use of these in hand labeling equipment.

[0002] Parts, which to become to be supposed (for the example flat cable, display, cardboard boxes) to become very often first complete self adhesive equipped attached by a double sided adhesive tape. This is with very much materials consumption connected, and both the edge-same equipment of parts with an adhesive tape, and the necessary withdrawal of the tape cover with the assembly very time-intensive are latter.

[0003] An alternative insists in applying single points of sticking direct with the assembly, in order to then stick subsequent part together on it. Also this work is pedantic, since the points of sticking are again equipped with a cover, which first remote must become.

[0004] Object of the invention is it to make a substrate course available with reciprocally adhesive equipped tape sections so that this can become processed on hand labeling equipment, how it becomes for example used with the application of price labels, in order to thus be able and subsequent any part direct on these stick together to apply single tape sections direct very rapid on any ground.

[0005] Dissolved one becomes this object by a substrate course, as she is laid down in the principal claim. The Unteransprüche concern favourable advanced training of the invention article as well as particularly favourable uses of the same.

[0006] The invention accordingly concerns a substrate course, are placed on which reciprocally self adhesive equipped tape sections, whereby is reciprocal applied on the substrate course an antiadhesive coating and whereby the two antiadhesive coatings differ in the rejection degree to the adhesive of the tape sections.

[0007] In a first favourable embodiment the antiadhesive coating, which is on the upper side of the substrate course, exhibits a lower rejection degree than the antiadhesive coating, which is on the lower side that backing material. In this way are ensured that

the single tape sections on the substrate course in form of a roller without other auxiliary agents (for the example of a second cover) to be manufactured and handed can; during the manufacturing procedure (cut of the tape sections) the unnecessary material can become as grid network peeled and discarded and the tape sections by auxiliary agents (for the example labeling equipment) simple to be donated can.

[0008] As substrate course become preferably paper, a paper polyolefin composite and/or a film used.

[0009] As antiadhesive coating preferably solvent-free coated silicone becomes used.

[0010] More other preferably become the antiadhesive coating and/or the solvent-free coated silicone with 0,8 to 3.7 g/m< 2>, preferred 1.3 to 3.2 g/m< 2>, whole particularly preferred 1.8 to 2.8 g/m< 2>, applied.

[0011] In addition, lösemittelhaltige systems as antiadhesive coating are possible, with an order quantity of in particular 0.3 to 1 g/m< 2>.

[0012] As carriers for the tape sections sheet materials become further preferably used such as paper, fleeces, plastic films and foams.

Are in principle all types of double sided coated adhesive tapes as base material for the tape sections suitable. When adhesives for the adhesive tapes know all detention adhesives, like them for the example in the SATAS, Handbook OF Pressure sensitive Adhesive Technology, Third edition, mentioned are, used become. In particular are suitable Natur-/Synthesekautschukund acrylate-based adhesives, which from the melt or solution applied to become to be able.

[0013] In a first favourable use of the substrate course these in hand labeling equipment inserted become, made of which single tape sections can be donated.

[0014] The substrate course can particularly favourable be used for the bond of individual parts in the automobile engineering, in compound with the hand labeling equipment, but e.g. also with the building of fairs or in the range packages.

[0015] The substrate course according to invention offers a variety of advantages, which did not have so to be foreseen. No time delay from withdrawal of a cover and less refuse result with donations of the tape sections. Various sizes of points of sticking - in different number of bonded - permit quasi a "dosage" of the required amount adhesive tape.

[0016] In the following will on the basis of a fig a preferable embodiment of the substrate course shown, without being supposed to work in any form limitative.

[0017] The substrate course 1 is preferred wound to a roller. On the substrate course 1 the single tape sections are 2 in regular intervals 2 placed.

The substrate course 1 exhibits different antiadhesive coatings 3.4. On the lower side of the substrate course 1 finding antiadhesive coating 3 exhibits itself a higher rejection degree than the antiadhesive coating 4, which is on the upper side of the substrate course 1.

[0018] The roller of the substrate course 1 can become such into hand labeling equipment inserted, from which donations of the tape sections 2 can come.

⌂ top